

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

6/3,AB/5

DIALOG(R) File 351:Derwent WPI
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

001783651

WPI Acc No: 1977-04608Y/197703

Polyvinyl alcohol film mfr. with improved surface - involves scattering fine powder onto the surface(s) of the homogeneous film contg. 100-17 pts. water per 100 pts. PVA

Patent Assignee: KURARAY CO LTD (KURS)

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

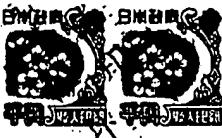
Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
JP 51138772	A	19761130			197703	B

Priority Applications (No Type Date): JP 7563799 A 19750528

Abstract (Basic): JP 51138772 A

Mfr. of PVA film comprises (a) heating water-contg. PVA, (b) discharging it from a slit in film layer onto a first drying roller, (c) passing the PVA film through several drying rolls and thereby evaporating the water contained in the film. Method is improved by scattering 0.01 - 1 g/m² (w.r.t. one surface) fine powders of average grain diameter of 1 to 100 μ onto one or both surfaces of the homogeneous PVA film contg. 100 to 17 pts. of water per 100 pts. of PVA prior to completion of drying.

In this method use of solvents and adhesives is avoided, there is no danger of films adhering to each other, there is no falling-off of powder during the operations of printing, bag-mfr., and packing; and there is no environmental pollution or soiling of materials packed in the film.



(3,000円)

特許願

昭和 50 年 5 月 28 日

特許庁長官 齊藤英雄 殿

1. 発明の名称

ヒロウメン カイシグホウ
ポリビニルアルコールフィルム表面の改質法

2. 発明者

エビメケン サイジロウシカシバオブ
愛媛県西条市神押乙 180 番地ホンダ イヘチロウ
本田 伊八郎 (ほか 1 名)

3. 特許出願人

(108) 株式会社 クラレ
代表取締役 仙石 裕

4. 代理人

方式 (審査)
東京都中央区日本橋3丁目10番5号
德力ビル 株式会社 クラレ内
電話 東京03(271)1321(代表)
(6747) ルート日本多堅

明細書

1. 発明の名称

ポリビニルアルコールフィルム表面の改質法

2. 特許請求の範囲

含水ポリビニルアルコールを加熱溶融しスリットから薄膜状に吐出させ、第1の乾燥用ローラー上に流延し、以後いくつかの乾燥ロール群を通過させ、水分を蒸発させポリビニルアルコールフィルムを製造するポリビニルアルコールフィルムの改質工程において、乾燥途中の含水ポリビニルアルコール薄膜の水分が該薄膜のポリビニルアルコール100部に対して100部ないし17部の状態にある含水ポリビニルアルコール薄膜上に平均粒子径1ないし100μの微粉末体を0.01ないし1.0% (片面) 程度を該薄膜の片面または両面に均質的均匀に散布し、かかる後で乾燥を終了するポリビニルアルコールフィルム表面の改質法。

3. 発明の詳細な説明

本発明方法はポリビニルアルコールフィルム (

⑯ 日本国特許庁

公開特許公報

⑯ 特開昭 51-138772

⑯ 公開日 昭51. (1976) 11. 30

⑯ 特願昭 50-63799

⑯ 出願日 昭50. (1975) 5. 28

審査請求 未請求 (全5頁)

府内整理番号

6258 47

⑯ 日本分類

25(3)K125

⑯ Int.CI?

B05D 7/02

以後 PVA フィルムと略す) のスリップ性および密着防止性を改良する目的で PVA フィルムに微粉末を散布する PVA フィルムの表面処理法において該微粉末体の脱落を防止するとともに、PVA フィルムの特徴を保持する PVA フィルムの表面改質法に関する。

PVA フィルムは、その透明性を有しに表面光沢等の見かけがすぐれており、機械的強度が高く、非導電性であり、かつ印刷適性も優れているため、主として紡織製品の包装用素材として広く使用されている。しかしながら、この PVA フィルムは水に対する感受性が高く、特に高温度下においてフィルム面相互を接触させると密着を起こすため、印刷、製袋、等の加工作業に支障をきたし、また紙類製品の製袋作業において袋の口部を開けることが困難となるなどの欠点を有している。

従来このような欠点を排除するため、ポリビニルアルコール系フィルムの表面に微粉末体を散布付着させる方法が広く行なわれている。しかしながらこの方法は密着防止に多大の効果を発揮する

となく、かつ、スリップ性がよく、密着防止性のよい見かけの良好なPVAフィルムが得られることを見出出した。

本発明について、前記したPVAフィルムの製造時の乾燥ロール範囲の例図を参照しながら、構成について説明する。

図に示すように、あらかじめ加熱浴膜されたPVA水溶液をダイより薄膜上に定量吐出させ、直ちに加熱されている第1ローラー上に流延し、次いで第2、第3、第4ローラーと順次通過させ該薄膜の水分を蒸発させPVAフィルムを製造するのであるが、この乾燥工程において、該薄膜の水分がPVA100部に対し100部ないし100部の範囲において薄膜上へ被配する微粉末体を散布する。たとえば第2ローラー上の薄膜上に微粉末体を散布すると、該薄膜の水分によつて散布された微粉末体が捕捉され、薄膜中には前記した範囲の水分が含まれているため該薄膜が軟化した状態にあるため、次の第3ローラーに散布面がさしかかると、第2ローラーで散布した微粉末体を散布し

丸面が第3ローラーの表面に直接、接触することになり、散布された微粉末体が薄膜のテンションによりローラー面に押しつけられ、その反動で前記軟化状態中に各微粉末体の一部分が投錠され、その後乾燥をつづけ乾燥を終了すると、その投錠状態が固定され該微粉末体は脱落しない状態となる。フィルムの反対側の面に散布する必要のある場合はこの例では第3ローラーで微粉末体を散布するとよい。但しここで述べたローラーの番号は例であつて該薄膜の含水率が前記した範囲であればどこで散布してもよく、別にローラー上のフィルムに散布する必要はなく、ローラーからローラーへフィルムが移動しているところでもよい。該薄膜の水分が100部/PVA100部を超えると該薄膜が極度に柔軟となるため、ローラーと接触すると、微粉末体が該薄膜中に大部分入り込み、PVAフィルムの密着防止性は改良されなければならぬ。該薄膜の少々の強力変動によつても、微粉末体の投錠した附近の薄膜部に応力が集中するためか微粉末体の周囲が若干薄くなり凹凸が目

立ち見かけをせとなう。また該薄膜の水分が17部/PVA100部未満であると散布した微粉末体が該薄膜に付着しにくく、そのため乾燥ローラーを通過する間に散布した微粉末体が脱落し、得られるPVAフィルムの密着防止性は悪い。

ついで、散布する微粉末体について説明する。この微粉末体の平均粒子径は1ないし100μの範囲、好ましくは5ないし20μがよく、微粉末体の種類としては前記の方法で投錠効果を示すものであればよく、たとえば硅酸、炭酸カルシウム、硫酸カルシウム、炭酸マグネシウム、硫酸マグネシウム、タルク、クレー等の無機質系粉末や、デンプン系等の有機質系粉末が使用できる。これらの微粉末体の平均粒子径が1μ未満では見かけを良好に保つ散布量の範囲では密着防止性を満足させることができず、また平均粒子径が100μを超えると該微粉末粒子が目立ち見かけを良好に保つことができない。またこれらの微粉末体のPVAフィルムへの散布量は0.019/μないし19/μ(片面)、好ましくは0.059/μないし0.5

9 / m² (片面)である。この散布量が 0.019 / m²未満では密着防止性が悪く、19 / m²を超えると見かけが劣る。

以上述べたように本発明方法および本発明方法により得られる PVA フィルムには①微粉末を散布し、PVA フィルムに固着させるのに溶剤や接着剤を使用する必要がない、②処理された PVA フィルムは微粉末体が固着されており、フィルムの PVA 面相互が接触する機会がほとんどないためフィルムが密着することはない、③印刷、製袋、袋詰め等の作業において実質的に粉の脱落がなく、フィルムの密着防止効果の変化がほとんどないばかりでなく、作業環境の汚染も起きず、また袋内に充填される紙製品を汚損することがない、などのすぐれた特徴をもち、実用的価値の高いフィルムが本発明方法により得られる。

以下実施例、および比較例により本発明を詳細に説明する。なお実施例中の微粉末体散布量はすべて片面当たりであり、含水率は PVA 100 部当たりの水分である。PVA フィルムは片面に示す

ローラー配置に満づき特公昭 88-28087 を準じて製造した。該フィルムにはグリセリン 1.0 % と活性剤が少量含まれている。

実施例 1

平均重合度 1700、けん化度 99.8 % のポリビニルアルコール 40 部に町塗剤を 4 部、水を 56 部、活性剤を少量添加した組成物を 99 ℃ に加熱し溶解した溶液を幅 1160 mm のダイから 416 g / 分の割合で吐出させ、8.72 m / 分の速度で回転する径 600 mm、表面温度 65 ℃ の第 1 ローラー上に铺延した。第 2 ローラーに入る際の水分は約 6.7 % であつた。第 2 ローラー上で平均粒子径 10 μ のテンブン系微粉末体を電子式スプレーで 0.068 / m² (片面) 敷布し、その後のローラー群を通過させ乾燥を完了し、厚さ 20 μ の片面微粉末処理の PVA フィルムを得た。該フィルムの処理面の物性は表 1 に示すようにすぐれた値であつた。なお第 2 ローラー以降の乾燥ローラーの表面温度は 75 ℃ に設定した。

実施例 2 ~ 4

実施例 1 と同様の方法で厚さ 20 μ の片面微粉末処理の PVA フィルムを製造するに際して、平均粒子径 1.5 μ の炭酸カルシウム系微粉末を 0.9 g / m² 敷布した場合(実施例 2)、平均粒子径 8.0 μ のクレー系微粉末を 0.6 g / m² 敷布した場合(実施例 3)、平均粒子径 7.0 μ のタルク系微粉末を 0.029 / m² 敷布した場合(実施例 4)の表面改質 PVA フィルムの処理面の物性を表 1 に示すが十分使用できるフィルムが得られたことが判斷できる。

実施例 5

実施例 1 と同様に 20 μ 厚さの PVA フィルムを作るに際し、第 6 ローラー上の水分は約 1.8 % であつた。この位置で平均粒子径 10 μ のテンブン系微粉末を 0.038 / m² 敷布し、以後のローラー群で乾燥したフィルムの物性を表 1 に示す。この結果より使用できるフィルムであることがわかる。

実施例 6

平均重合度 1200、けん化度 99.0 モル % の PVA を 86 部、グリセリンを 4 部、水を 60 部とした溶液を 96 ℃ でダイから吐出させ実施例 1 と同様に第 1 ローラー(但し表面温度 60 ℃)に铺延したところ、第 2 ローラーでの含水薄膜の水分は約 9.1 % であつた。ここで平均粒子径 7 μ のタルク系微粉末を 0.048 / m² 敷布し、以後の乾燥ローラー群で乾燥し表面改質 PVA フィルムを得た。この物性は表 1 に示すように使用できることを示している。

実施例 7

実施例 1 において吐出量を 880 g / 分とし、第 1 ローラーの表面温度を 78 ℃ とした結果、第 2 ローラー上の水分は 4.8 %、第 8 ローラー上の水分は約 8.7 % であつた。第 2 および第 8 ローラーの位置で平均粒子径 10 μ のテンブン系微粉末をそれぞれ 0.068 / m² 敷布し、以後のローラー群で乾燥した結果、表 1 に示す物性の厚さ 40 μ の PVA フィルムが得られた。この結果はフィルム

の両面とも実用性の高い物性であることを示している。なお第2ローラー以降の乾燥ローラーの表面温度は82℃に設定した。

比較例 1

実施例7において第1ローラーに被液が流延された直後に炭酸カルシウム系微粉末（平均粒子径1.5μ）を0.3g/m²散布した。この位置の含水率は約120%であつた。これで得られたフィルムは微粉末体が大部分PVAフィルム中に埋没しているため密着性がわるく、見かけも劣つていた（表1に物性を示す）。

比較例 2

実施例5において第8ローラーで実施例5と同様に微粉末を散布した。この位置の含水率は約14%であつた。このフィルムの物性は表1に示すように、微粉末の脱落防止性に劣り、そのため密着防止性も十分ではない。

比較例 3

実施例6において散布する微粉末を平均粒子径0.5μの炭酸カルシウム系とし、散布量を1.2g

特開昭51-138772(4)
/m²としたフィルムは密着防止性、および見かけで劣り使用できない（表1に物性を示す）。

比較例 4

実施例1において微粉末体の散布量を0.005g/m²とした以外は同様にしたところ、得られたフィルムは密着防止性に劣り使用できなかつた（表1に物性を示す）。

比較例 5

実施例1において散布する微粉末体を平均粒子径120μのクレー系微粉末とした以外は同様にして表面改質PVAフィルムを得たが見かけが悪いフィルムであつた（表1に物性を示す）。

表1 本発明方法による表面改質PVAフィルムの物性

実施例	密着防止性 (ランク)	粉末脱落防止性 (ランク)	見かけ (ランク)
実施例1	A	A	A
実施例2	B~C	A	C
実施例3	A	A	B
実施例4	B	A	A
実施例5	A	B~C	A
実施例6	B	A	B
実施例7	A	A	A
比較例1	E	A	D
比較例2	C~D	D	A
比較例3	D	A	D
比較例4	D	A	A
比較例5	A	A	D

密着防止性：フィルムを10×10cmに切りとり、それを約50枚重ね、その上から80g/cm²の重さをフィルム面に均一にかけ、80℃-80%RHの環境中に48時間放置後取り出

し、重さを除去しフィルム相互の剝離性を官能的に調べた。

A：まつたく密着しない。B：やや密着気味だが問題なし。C：密着状態が散見されるが使用可。D：相当密着し、かろうじて剝離する。使用不可。E：密着し板状体。使用不可。

粉末脱落防止性：外径82mm、幅24mmの円筒の外表面に黒色の耐ビロードを貼布した持具をフィルム上を50cm長さにわたり、ころがすことなくすべらし、フィルム面から脱落する微粉末体を黒色ビロード状に被上に捕捉する。この捕捉量を官能的に判断しランク付けする。

A：微粉がつかない。B：幅1mm程度に薄くつく。C：幅1.5mm程度につく。D：幅2mm程度でやや厚くつく。E：幅8mm以上ではつきり白線となる。AないしCランクが合格である。

見かけ：官能検査をする。

A：優良。B：良。C：可。D：白く目立つ。

E: 白っぽい感じが強く、凹凸等もある。

AないしCが合格である。

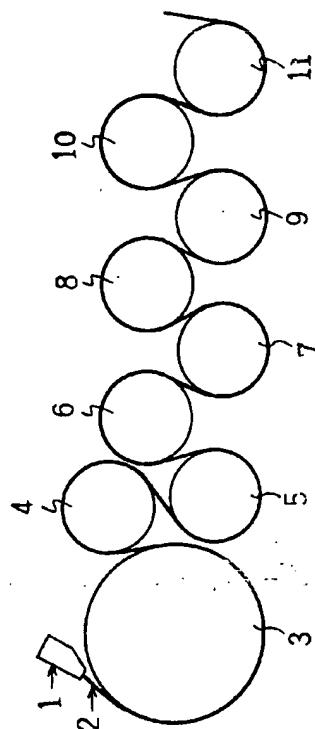
4. 図面の簡単な説明

本発明方法におけるPVAフィルム製造に関する乾燥ロール群配置の1例を示す。実施例、比較例においては第1ローラーは幅1300mm、ローラー径600mm、第2ローラー以降は幅1300mm、ローラー径800mmを使用した。

1 . . . ダイ	7 . . . 第5ローラー
2 . . . PVA含水薄膜	8 . . . 第6ローラー
3 . . . 第1ローラー	9 . . . 第7ローラー
4 . . . 第2ローラー	10 . . . 第8ローラー
5 . . . 第3ローラー	11 . . . 第9ローラー
6 . . . 第4ローラー	

特許出願人 株式会社 クラレ

代理人弁理士 本多 駿



5. 添付書類の目録

(1) 副 本	1 通
(2) 明 細 書	1 通
(3) 委 任 状	1 通
(4) 図 面	1 枚

6. 前記以外の発明者

エヒノケンシユウソウダンコマツチヨウオオゴクウ
愛媛県周桑郡小松町大蛇甲188番地

アリ マ ムツ オ
有 馬 駿 夫